

대한민국 특허청  
KOREAN INDUSTRIAL  
PROPERTY OFFICE

jc878 U.S. PTO  
09/766395  
01/19/01

별첨 사본은 아래 출원의 원본과 동일함을 증명함.

This is to certify that the following application annexed hereto  
is a true copy from the records of the Korean Industrial  
Property Office.

출원번호 : 특허출원 2000년 제 7788 호  
Application Number

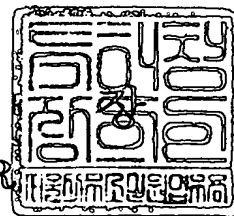
출원년월일 : 2000년 02월 18일  
Date of Application

출원인 : 피닉스코리아 주식회사  
Applicant(s)

2000 년 10 월 04 일

특 허 청

COMMISSIONER



【서류명】	특허출원서		
【권리구분】	특허		
【수신처】	특허청장		
【제출일자】	2000.02.18		
【국제특허분류】	A45D 31/00		
【발명의 명칭】	인조손톱의 제조방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조손톱		
【발명의 영문명칭】	ARTIFICIAL NAIL AND METHOD FOR MAKING THE SAME		
【출원인】			
【명칭】	피닉스코리아 주식회사		
【출원인코드】	1-1998-100474-1		
【대리인】			
【성명】	송호찬		
【대리인코드】	9-1998-000296-4		
【포괄위임등록번호】	1999-002318-8		
【대리인】			
【성명】	채 윤		
【대리인코드】	9-1998-000580-3		
【포괄위임등록번호】	1999-002317-1		
【발명자】			
【성명의 국문표기】	한영수		
【성명의 영문표기】	HAN, YOUNG SOO		
【주민등록번호】	490517-1057817		
【우편번호】	435-050		
【주소】	경기도 군포시 금정동 871-7 소월아파트 376-301		
【국적】	KR		
【취지】	특허법 제42조의 규정에 의하여 위와 같이 출원합니다. 대리인 송호찬 (인) 대리인 채 윤 (인)		
【수수료】			
【기본출원료】	14	면	29,000 원
【가산출원료】	0	면	0 원

1020000007788

2000/10/

【우선권주장료】	0	건	0	원
【심사청구료】	0	항	0	원
【합계】	29,000	원		

54

## 【요약서】

## 【요약】

본 발명은, 표면에 다양한 색의 복잡한 무늬 및 모양을 가지는 인조손톱을 고도의 숙련을 필요치 않고 대량으로 제조할 수 있도록 하여 제조비용을 대폭 낮출 수 있는 인조손톱의 제조방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조손톱을 제공한다.

본 발명의 인조손톱의 제조방법은, 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)에 형성된 손톱형상의 캐비티(13)내에 열가소성수지를 충전하여 성형함에 있어서, 상기 열가소성수지를 충전하기 전의 캐비티(13) 내에, 다양한 색의 복잡한 무늬 및 모양을 베이스필름(21)에 인쇄한 전사부(22)를 위치시키고, 열가소성수지를 충전함으로써 인조손톱(30)의 성형과 동시에, 인조손톱(30)의 표면에 전사부(22)가 부착되어 성형되도록 한 것이다. 상기 전사부(22)는 베이스필름(21)으로부터 이형층(23), 보호층(24), 인쇄층(25), 접착층(26)이 순차적으로 적층되어 이루어지는 것이 바람직하다. 또한 본 발명의 인조손톱은, 상기한 인조손톱의 제조방법에 의해 성형되어 인조손톱(30)의 표면에 인쇄층(25), 보호층(24)으로 이루어지는 전사부(22)가 형성된 것이다.

## 【대표도】

도 2

## 【색인어】

인조손톱, 금형, 열가소성수지, 인몰드성형, 인쇄

## 【명세서】

## 【발명의 명칭】

인조손톱의 제조방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조손톱{ARTIFICIAL NAIL AND METHOD FOR MAKING THE SAME}

## 【도면의 간단한 설명】

도 1은 인조손톱의 사용상태를 나타낸 사시도.

도 2는 본 발명의 인조손톱을 제조하기 위한 성형장치의 개략구성도로서 금형을 절단하여 개략적으로 도시한 도면.

도 3은 도 2의 금형에서 캐비티의 배열상태를 일예로 나타낸 가동측 금형의 평면도.

도 4는 도 2의 필름 위에 형성된 전사부의 배열상태를 나타낸 평면도.

도 5는 도 4의 A-A선 확대단면도.

도 6의 (a)~(c)는 본 발명의 인조손톱의 성형과정을 나타낸 공정도.

도 7은 본 발명의 제조방법에 의해 제조된 인조손톱의 단면구성도.

<도면의 주요부분에 대한 부호의 설명>

11 : 고정측 금형

12 : 가동측 금형

13 : 캐비티

20 : 전사필름

21 : 필름

22 : 전사부

23 : 이형층

24 : 보호층

25 : 인쇄층

26 : 접착층

30 : 인조손톱

【발명의 상세한 설명】

【발명의 목적】

【발명이 속하는 기술분야 및 그 분야의 종래기술】

<15> 본 발명은 표면에 다양한 무늬 및 모양을 가지는 인조손톱의 제조방법 및 그 제조 방법에 의해 제조된 인조손톱에 관한 것으로서, 특히, 다양한 색채에 의한 무늬 또는 모양이 인쇄된 인조손톱 및 그 제조방법에 관한 것이다.

<16> 주로 여성들이 손톱미용을 위하여 손톱 표면에 매니큐어 등을 바르고 있으나, 그 작업이 매우 번거롭고, 매니큐어가 굳을 때까지는 어느 정도의 시간이 소요되는 것이므로 급히 외출할 때는 곤란함이 있다. 또한 손톱에 직접 바르는 매니큐어는 단조롭고 금방 싫증이 날 수 있다. 이 때문에 다시 아세톤 등으로 매니큐어를 지우고 다른 색의 매니큐어를 바르는 등의 번거로움이 있다. 여러 가지 색의 매니큐어를 구비해야 하므로 경제적으로 부담도 있다. 또한, 손톱 자체의 형상을 다양하게 하는 것은 용이하지 않다.

<17> 따라서 이러한 번거로움 등을 해소하기 위해, 사출성형으로 손톱과 유사한 형상의 인조손톱이 개발되었으며, 이 인조손톱은 양면테이프 등의 접착제로 손톱의 표면에 접착시킬 수 있도록 되어 있다. 이 인조손톱은 표면이 수지색상 그대로이므로 사용하기 위해서는 인조손톱의 표면에 미리 원하는 색의 매니큐어를 칠하여 두고 필요에 따라 선택하여 사용한다.

<18> 이러한 인조손톱의 여러종류를 취향에 따라 수시로 교체하여 사용할 수 있어 편리한 이점은 있다. 그렇지만 수지색상 그대로의 인조손톱을 사용자가 직접 장식하는 경우 단조롭게 장식하게 되어 보다 아름답고 품위 있게 가꾸기 위한 여성들의 욕구를 충족시킬 수는 없었다.

<19> 최근에 이러한 여성들의 욕구를 충족시키기 위해 인조손톱의 표면에 여러 가지 색의 잉크를 이용하여 복잡한 무늬 및 모양을 수작업으로 직접 그려 넣어 고급화한 것이 있다.

<20> 그러나 이러한 고급화된 인조손톱은 그 표면에 복잡한 무늬 및 모양을 직접 수작업으로 그려넣어야 하므로 제조가 매우 어렵고 제조하는데 소요되는 시간이 매우 길다. 또한 고도의 숙련을 요하고, 대량생산할 수 없기 때문에 제조단가가 높아 사용자로서는 구입부담이 크다는 단점이 있다.

#### 【발명이 이루고자 하는 기술적 과제】

<21> 본 발명은 상기와 같은 종래의 문제점을 해결하기 위한 것으로, 그 목적은 표면에 다양한 색상으로 이루어진 심미감이 높은 무늬 또는 모양이 형성된 인조손톱을 짧은 시간에 대량으로 제조하는 방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조손톱을 제공하는 것이다.

#### 【발명의 구성 및 작용】

<22> 상기의 목적을 달성하기 위한 본 발명은, 열가소성수지로 손톱모양으로 성형된 기저부와, 상기 기저부에 형성된 장식층을 구비하되,

<23> 상기 장식층에는 무늬가 표현된 인쇄층(25)과, 상기 인쇄층을 기저부에 결합시키기

위한 접착층(26)이 구비된 것을 특징으로 하는 인조손톱을 제공한다.

<24> 본 발명의 다른 측면에 따르면 금형에 형성된 인조손톱형상의 캐비티 내에 열가소성수지를 충전하여 성형함으로써 제조하는 인조손톱의 제조방법에 있어서,

<25> 상기 열가소성수지를 충전하기 전의 상기 캐비티(13)의 위치에, 베이스필름(21)에 형성된 무늬가 표현된 전사부(22)를 위치시키고, 열가소성수지를 사출성형함으로써 성형함과 동시에, 수지로 형성되는 기저부(30a)의 표면에 전사부(22)가 전사되는 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법이 제공된다.

<26> 상기 전사부는 필름으로부터 이형층, 보호층, 인쇄층, 접착층이 순차적으로 적층되어 이루어지는 것이 바람직하다.

<27> 이하, 본 발명의 실시예에 따른 인조손톱의 제조방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조손톱을 첨부도면에 의거하여 상세하게 설명한다. 도 1을 참조하면 인조손톱(30)도 기저부(30a)의 표면에 무늬가 인쇄된 장식층(22a)가 형성되어 있다. 인조손톱(30)은 손톱에 맞게 적절히 잘라내어 손톱에 붙인다. 도 2는 본 발명의 인조손톱을 제조하기 위한 성형장치의 개략구성도로서, 인조손톱을 성형하기 위한 사출금형을 형성하는 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)과, 이 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)의 양쪽에 위치하여 전사필름(20)을 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)의 캐비티(13) 내로 공급하기 위한 공급롤(14) 및 권취롤(15)과, 전사필름(20)의 이송을 안내하기 위한 가이드롤(16a, 16b, 17a, 17b)을 구비한다.

<28> 고정측 금형(11)에는 복수개의 인조손톱 형상의 홈(11a)이 배열되어 있고, 가동측 금형(12)에는 상기 홈(11a)과 대응하는 위치에 홈(11a)의 깊이보다는 낮은 돌출부(12a)



가 형성되어 있다. 이 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)의 홈(11a)과 돌출부(12a) 사이가 인조손톱을 성형하기 위한 하나의 캐비티(13)를 구성하게 된다. 캐비티(13)는 도 3에 예시한 바와 같이, 복수개 배열되며, 통로(런너; RUNNER)(18)를 통해 서로 연결되어 있고, 통로(18)는 열가소성수지를 주입하기 위한 주입구(19)(스푸루; Spure)와 연결된다.

<29> 전사필름(20)은 도 4에 도시된 바와 같이 띠형상의 기다란 베이스필름(21) 상에 여러가지색으로 인쇄하여 모양을 인쇄한 전사부(22)를 복수개 배열하여 프레임(A1,A2,A3)을 구성한다. 이 프레임(A1,A2,A3) 내에 형성된 전사부(22)의 배열 위치는 인조손톱을 성형하기 위한 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)의 캐비티(13) 배열 위치와 일치시킨다. 각 프레임(A1,A2,A3)의 폭(L)은 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)의 길이(L)와 대체로 일치하도록 하며 프레임은 일정한 간격을 두고 반복적으로 형성된다. 전사부(22)에 인쇄된 모양은 예를 들어 자연물(나비 등의 곤충, 꽃 등) 일 수도 있고 추상적인 무늬일 수도 있고 문자가 나타나는 무늬일 수도 있으며, 본 발명은 어느 한가지로 제한되는 것은 아니다.

<30> 베이스필름(21)은 플라스틱수지, 예를 들면, PET 등의 재료로 이루어진 유연한 필름을 사용한다. 베이스필름(21) 위의 전사부(22)는 도 5에 도시된 바와 같이, 베이스필름(21)으로부터 차례로 이형층(23), 보호층(24), 무늬인쇄층(25), 접착층(26)의 순으로 이루어진다. 이형층(23)은, 인조손톱의 성형 후, 베이스필름(21)으로부터 전사부(22)의 일부인 장식층(22a)(장식층은 후술하는 바와같이 접착층, 무늬인쇄층, 보호층으로 구성된다)을 분리하기 쉽게 하기 위한 것으로, 이형재를 베이스필름(21) 상에 도포하여 구성된다. 보호층(24)은 인조손톱으

로 전사된 무늬 인쇄층(25)을 외부로부터 보호하기 위한 것이다. 인쇄층(25)은 보호층(24) 위에, 예를 들면, 그라비아 인쇄법, 실크스크린 인쇄법 등의 통상의 인쇄방법에 의해 여러 가지 색상의 잉크로 형성될 수 있다. 이 인쇄층은 여러 가지 색으로 무늬를 인쇄한 것이다. 접착층(26)은 인조손톱의 성형시 열가소성 수지에 전사부(22)가 부착되게 위한 것이다. 접착층을 형성하는 접착제는 상온 상압에서는 접착이 이루어지지 않으나, 수지의 사출온도, 사출압력에서는 접착이 이루어진다. 상기 전사부(22)가 형성된 전사필름(20) 구성 및 각 층의 재료는 통상 인몰드 사출성형으로 알려진 사출성형에서 사용하는 전사필름과 동일한 것을 사용할 수 있다.

<31> 도 6의 (a)~(c)는 인조손톱의 제조공정을 나타낸 것으로, 먼저 도 2에서와 같이, 공급롤(14)에 감긴 전사필름(20)을 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12) 사이로 공급하고, 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12) 사이의 캐비티(13)와 전사필름(20)의 어느 하나의 프레임(A2)에 해당하는 전사부(22)를 일치시킨 후, 금형을 닫으면, 도 6의 (a)에 도시된 바와 같이 각 캐비티(13) 내에 전사부(22)가 위치하여 일치함과 동시에, 전사부(22)의 가장자리부분은 고정측 금형(11) 및 가동측 금형(12)사이에 눌러 고정된다. 정확하게 필름의 프레임이 위치하게 하기 위해 필름에는 가이드 구멍, 금형에는 가이드 핀을 설치해 둘 수 있다. 이와는 달리, 필름에 인쇄된 마크와 광센서로 프레임의 위치를 맞추도록 할 수도 있다.

<32> 이어서, 도 6의(b)에 도시된 바와 같이 주입구(19)를 통해 일정압력으로 유체상태의 예를 들면, ABS수지 등의 열가소성수지를 주입하게 되면, 통로(18)와 게이트를 통해 각 캐비티(13) 내에 열가소성수지가 충전되어 인조손톱 기저부(30a)가

성형됨과 동시에, 열가소성수지의 주입에 의한 고온, 고압에 의해 전사부(22)의 접착층(26)이 접착성을 가져서 전사부(22)가 성형되는 수지의 표면에 부착된다.

<33> 이어서 도 6의 (c)에 도시된 바와 같이, 금형을 열면, 성형된 인조손톱(30)기저부(30a)가 접착층(26)에 의해 전사필름(20)의 전사부(22)에 부착된 상태가 되며 동시에 베이스필름(21)과 보호층(24) 사이의 이형층(23)에서 분리된다. 가동측 금형(12)에서 인조손톱(30)을 분리해 낸다.

<34> 이와 같이 1회의 인조손톱 성형이 끝나게 되면, 도시하지 않은 회전구동수단으로 공급롤(14) 및 권취롤(15)을 한 프레임의 길이(L)만큼 회전시킨다. 이로써 도 4의 프레임(A3) 부분에 나타낸 바와 같이 사용된 베이스필름(21)은 권취롤(15)에 감겨지게 되고, 새로운 프레임(A2)부분이 상,하금형(11,12) 사이로 공급되므로, 다음의 성형공정을 연속하여 수행할 수 있게 된다.

<35> 이러한 제조방법에 의하면, 도 7에 도시된 바와 같이, 열가소성수지의 인조손톱기저부(30a)의 표면으로부터 순차적으로 접착층(26), 인쇄층(25), 보호층(24)이 구비된 장식층(22a)를 갖는 인조손톱(30)을 구성할 수 있고, 아름다운 무늬가 표현된 인조손톱을 대량으로 생산할 수 있다.

<36> 지금까지의 실시예에서는 인조손톱(30)의 표면에 장식층을 형성함에 있어서, 인조손톱(30)의 사출성형과 동시에, 수지로 된 인조손톱기저부(30a)의 표면에 전사부(22)를 전사하여 인조손톱을 제조하는 것으로 설명하였다. 이와는 달리 다른 실시예로서, 인조손톱의 표면에 장식층을 형성함에 있어서, 수지만으로 인조손톱기저부를 먼저 사출성형하여 금형에서 꺼낸 후, 전사필름으로부터 전사할 수도 있다.

또 다른 실시예에서는 인조손톱 기저부의 표면에 실크스크린 인쇄법 등으로 직접 무늬 및 모양을 인쇄하거나 직접 잉크로 수작업으로 그려서 인쇄층을 형성하고, 인쇄층 위에 보호층(24)을 형성하여 제조할 수도 있다.

<37> 이렇게 제조된 인조손톱(30)은 도 1에서와 같이 사용자가 자신의 손톱에 맞는 적절한 형태로 잘라내고 다듬어 손톱에 붙여 사용한다.

<38> 이상 본 발명을 상기 실시예를 들어 설명하였으나, 본 발명은 그 실시예에 제한되는 것은 아니며, 당업자라면 본 명세서를 참조하여 본 발명의 취지 및 범위를 벗어나지 않고도 수정, 변경이 가능하다는 것을 이해할 수 있을 것이다.

#### 【발명의 효과】

<39> 이상에서 설명한 바와 같이 본 발명의 인조손톱의 제조방법은, 인조손톱의 표면에 여러 가지 색상의 무늬가 표현된 고급 인조손톱을 고도의 숙련을 요하지 않고도 짧은 시간에 대량생산할 수 있고, 이로 인해 인조손톱의 제조단가를 낮출 수 있어 고급의 인조손톱을 사용자에게 값싸게 제공할 수 있는 효과를 가진다.

**【특허청구범위】****【청구항 1】**

열가소성수지로 손톱모양으로 성형된 기저부와, 상기 기저부에 형성된 장식층을 구비하되,

상기 장식층에는 무늬가 표현된 인쇄층(25)과, 상기 인쇄층을 상기 기저부에 결합하기 위한 접착층(26)이 구비된 것을 특징으로 하는 인조손톱.

**【청구항 2】**

제1항에 있어서, 상기 인조손톱의 장식층은 인쇄층 위에 형성된 보호층을 더 구비하는 것을 특징으로 하는 인조손톱.

**【청구항 3】**

제1항 또는 제2항에 있어서, 상기 인조손톱의 장식층은 베이스필름에 형성된 전사부로부터 전사되어 형성되는 것을 특징으로 하는 인조손톱.

**【청구항 4】**

금형에 형성된 인조손톱형상의 캐비티 내에 열가소성수지를 충전하여 성형함으로써 제조하는 인조손톱의 제조방법에 있어서,

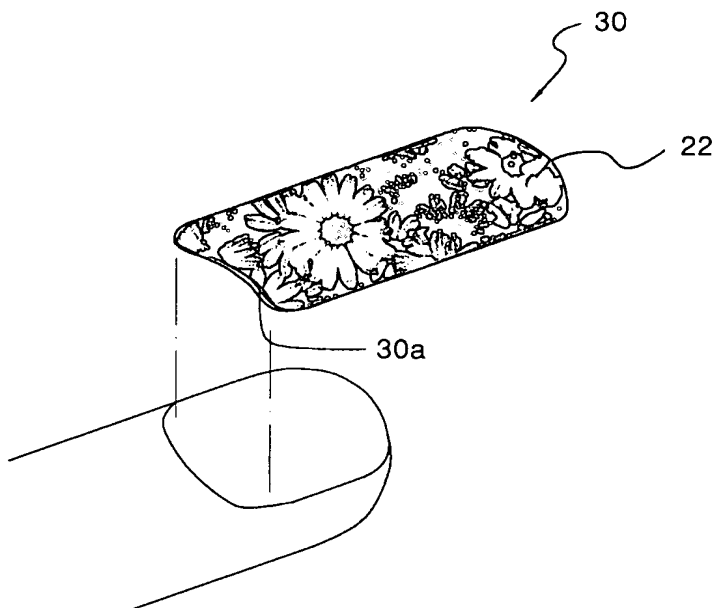
상기 열가소성수지를 충전하기 전의 상기 캐비티(13)의 위치에, 베이스필름(21)에 형성된 무늬가 표현된 전사부(22)를 위치시키고, 열가소성수지를 사출성형함으로써 성형함과 동시에, 수지로 형성되는 기저부(30a)의 표면에 전사부(22)가 전사되는 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

**【청구항 5】**

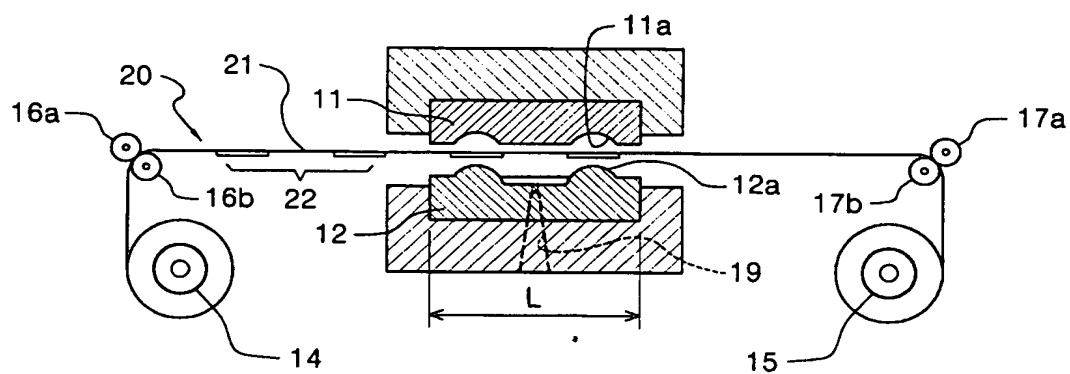
제4항에 있어서, 상기 전사부(22)는 베이스필름(21)으로부터 이형층(23), 인쇄층(25), 접착층(26)의 순서로 적층된 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

【도면】

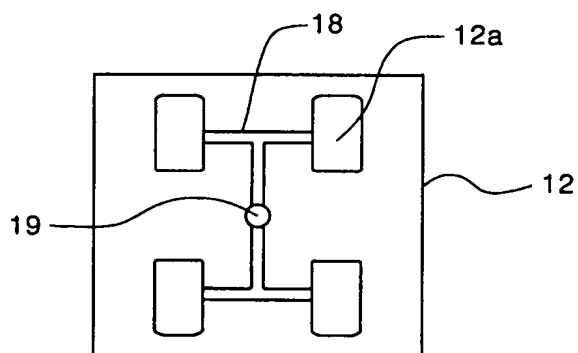
【도 1】



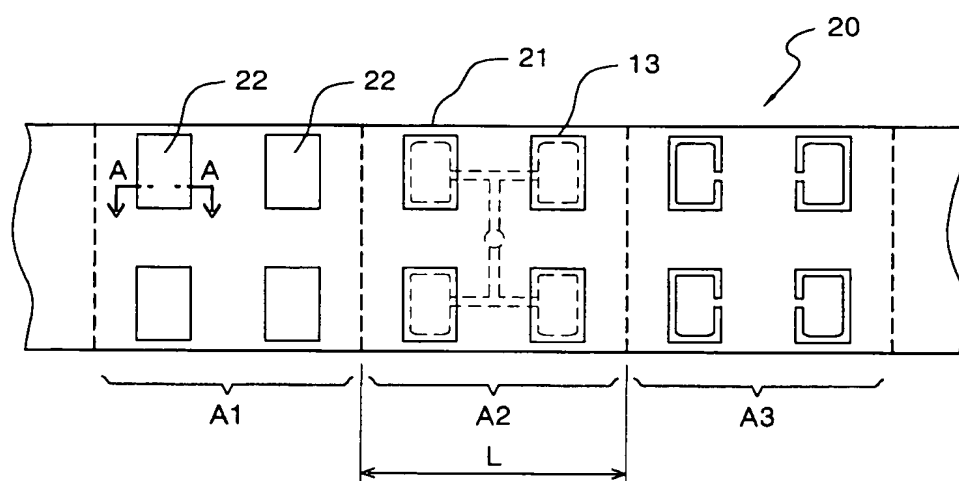
【도 2】



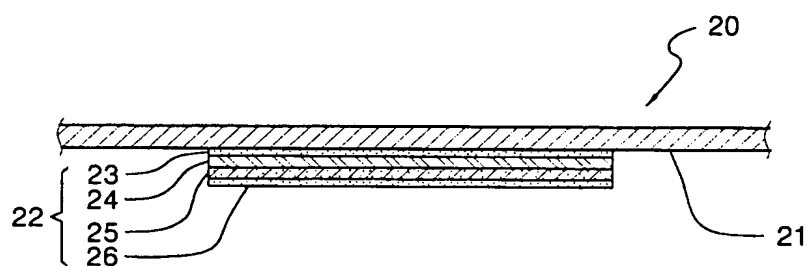
【도 3】



【도 4】

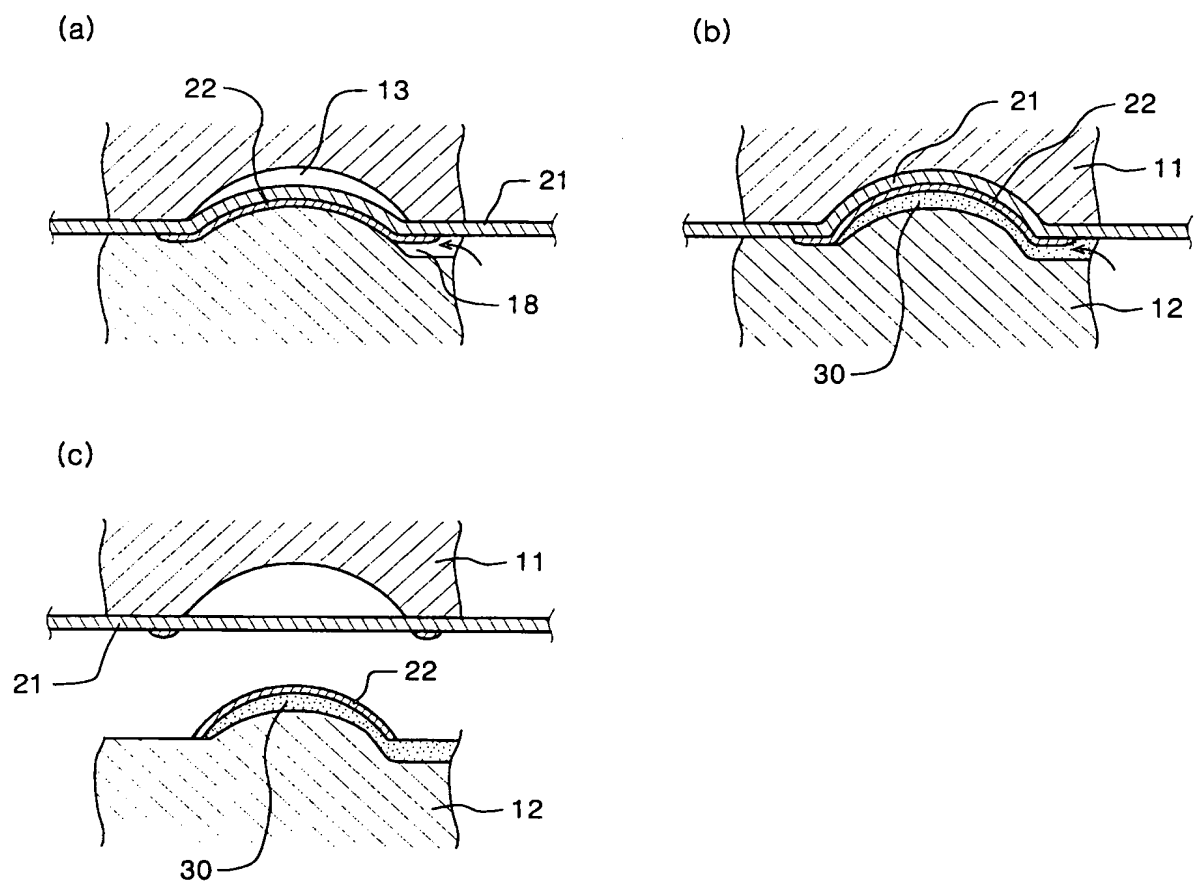


【도 5】

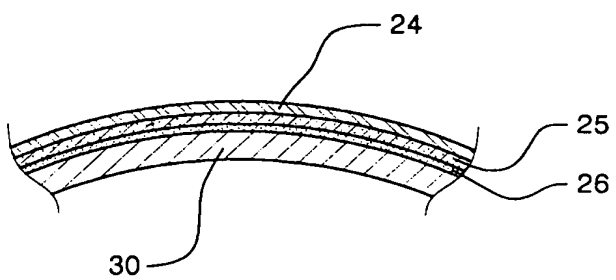




【도 6】



【도 7】



【서류명】	명세서 등 보정서
【수신처】	특허청장
【제출일자】	2000.08.22
【제출인】	
【명칭】	피닉스코리아 주식회사
【출원인코드】	1-1998-100474-1
【사건과의 관계】	출원인
【대리인】	
【성명】	송호찬
【대리인코드】	9-1998-000296-4
【포괄위임등록번호】	1999-002318-8
【대리인】	
【성명】	채 윤
【대리인코드】	9-1998-000580-3
【포괄위임등록번호】	1999-002317-1
【사건의 표시】	
【출원번호】	10-2000-0007788
【출원일자】	2000.02.18
【심사청구일자】	2000.08.22
【발명의 명칭】	인조손톱의 제조방법 및 그 제조방법에 의해 제조된 인조 손톱
【제출원인】	
【접수번호】	1-1-00-0029694-60
【접수일자】	2000.02.18
【보정할 서류】	명세서등
【보정할 사항】	
【보정대상 항목】	별지와 같음
【보정방법】	별지와 같음
【보정내용】	별지와 같음
【추가청구항수】	3
【취지】	특허법시행규칙 제13조의 규정에 의하여 위와 같이 제출합니다. 대리인 송호찬 (인) 대리인 채 윤 (인)

1020000007788

출력 일자: 2000/10/5

【수수료】

【보정료】 0 원

【추가심사청구료】 0 원

【기타 수수료】 0 원

【합계】 0 원

【보정대상항목】 식별번호 30

【보정방법】 정정

【보정내용】

베이스필름(21)은 플라스틱수지, 예를 들면, PET 등의 재료로 이루어진 유연한 필름을 사용한다. 베이스필름(21) 위의 전사부(22)는 도 5에 도시된 바와 같이, 베이스필름(21)으로부터 차례로 이형층(23), 보호층(24), 무늬인쇄층(25), 접착층(26)의 순으로 이루어진다. 이형층(23)은, 인조손톱의 성형 후, 베이스필름(21)으로부터 전사부(22)의 일부인 장식층(22a)(장식층은 후술하는 바와같이 접착층, 무늬인쇄층, 보호층으로 구성된다)을 분리하기 쉽게 하기 위한 것으로, 이형재를 베이스필름(21) 상에 도포하여 구성된다. 보호층(24)은 인조손톱으로 전사된 무늬 인쇄층(25)을 외부로부터 보호하기 위한 것이다. 인쇄층(25)은 보호층(24) 위에, 예를 들면, 그라비아 인쇄법, 실크스크린 인쇄법 등의 통상의 인쇄방법에 의해 여러 가지 색상의 잉크로 형성될 수 있다. 이 인쇄층은 여러 가지 색으로 무늬를 인쇄한 것이다. 접착층(26)은 인조손톱의 성형시 열가소성 수지에 전사부(22)가 부착되게 하기 위한 것이다. 접착층을 형성하는 접착제는 상온 상압에서는 접착이 이루어지지 않으나, 수지의 사출온도, 사출압력에서는 접착이 이루어진다. 상기 전사부(22)가 형성된 전사필름(20) 구성 및 각 층의 재료는 통상 인물 드 사출성형으로 알려진 사출성형에서 사용하는 전사필름과 동일한 것을 사용할 수 있다.

【보정대상항목】 청구항 1

【보정방법】 삭제

【보정대상항목】 청구항 2

【보정방법】 삭제

【보정대상항목】 청구항 3

【보정방법】 삭제

【보정대상항목】 청구항 4

【보정방법】 정정

【보정내용】

금형에 형성된 인조손톱형상의 캐비티 내에 열가소성수지를 충전하여 성형함으로써 제조하는 인조손톱의 제조방법에 있어서,

상기 열가소성수지를 충전하기 전의 상기 캐비티(13)의 위치에 베이스필름(21)에 형성된 무늬가 표현된 전사부(22)를 위치시키고, 그 후 열가소성수지를 사출성형함으로써, 인조손톱을 성형함과 동시에 수지로 형성되는 인조손톱 기저부(30a)의 표면에 전사부(22)가 전사되는 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

【보정대상항목】 청구항 5

【보정방법】 정정

【보정내용】

제4항에 있어서, 상기 전사부(22)는 베이스필름(21)으로부터 이형층(23), 인쇄층(25), 및 접착층(26)이 순서대로 적층된 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

【보정대상항목】 청구항 6

【보정방법】 추가

【보정내용】

제 5 항에 있어서, 상기 전사부(22)는 상기 이형층(23)과 인쇄층(25) 사이에 보호층(24)을 더 포함하여 적층된 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

【보정대상항목】 청구항 7

【보정방법】 추가

【보정내용】

제 5 항에 있어서, 상기 접착층(26)은 상온 상압 하에서는 접착성을 갖지 않으나 수지의 사출 온도 및 '압력 하에서는 접착성을 갖는 접착제로 구성됨을' 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.

【보정대상항목】 청구항 8

【보정방법】 추가

【보정내용】

제 4 항 내지 제 7 항 중 어느 한 항에 있어서, 상기 금형은 고정측 금형(11)과 가동측 금형(12)으로 구성되고, 금형을 닫았을 때, 상기 전사부(22)의 가장자리부분은 고정측 금형과 가동측 금형 사이에서 눌러 고정되며, 가동측 금형에 형성한 주입구(19)를 통하여 열가소성 수지를 주입하므로써, 상기 전사부(22)와 가동측 금형(12) 사이에 열가소성 수지가 충전됨으로써 제조되는 것을 특징으로 하는 인조손톱의 제조방법.